

СВЕТЛОЙ ПАМЯТИ АНАТОЛИЯ ГЕОРГИЕВИЧА СТУКАЧА

Л.М. Железняк, доцент, канд. техн. наук

ФГАОУ ВПО «УРАЛЬСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ имени первого Президента России Б.Н. Ельцина».
Россия, 620002, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Мира, 19.
Тел.: +7 (343) 3754437; E-mail: omd@mtf.ustu.ru

В июле 1980 года коллектив кафедры навсегда простился с высококвалифицированным педагогом и ученым-исследователем, участником Великой Отечественной войны и замечательным человеком доцентом, кандидатом технических наук Стукачом Анатолием Георгиевичем. Ушел из жизни наш коллега, исключительно надежный товарищ, двадцать шесть лет подряд бывший руководителем специализации «Пластическая обработка специальных сплавов» на кафедре «Обработка металлов давлением», глубоко уважаемый студентами и сотрудниками преподаватель, отзывчивый и доброжелательный, но вместе с тем принципиальный и требовательный, одним словом - УЧИТЕЛЬ! А.Г. Стукач оставил после своей безвременной кончины богатое наследие: множество благодарных ему лично и кафедре учеников-инженеров, отдающих свои знания и умения производству, грамотному менеджменту, а также научным исследованиям и воспитанию следующих поколений специалистов по обработке давлением цветных металлов и сплавов.

Анатолий Георгиевич родился 15 мая 1914 года в г. Минске. В 1915 году он и его брат и сестра остались сиротами после смерти отца, монтера телеграфа на железной дороге, и мать, работавшая телефонисткой на ж/д станции Минск, растила детей одна. После получения среднего образования Анатолий Георгиевич работал на деревоотделочном заводе; в 1932 году поступил в Уральский индустриальный институт (впоследствии УПИ имени С.М.Кирова), по завершении учебы в 1937 году стал инженером-металлургом и трудился мастером на Белорецком металлургическом заводе. С 22 июня 1941 года - первого дня Великой Отечественной войны он прошел ратный путь в составе сначала Брянского, а затем Юго-Западного и 3-го Украинского фронтов; войну закончил в Болгарии. Награжден орденами и медалями.

Всю свою послевоенную жизнь Анатолий Георгиевич Стукач связал с кафедрой прокатки, преобразованной позднее в кафедру обработки металлов давлением Уральского политехнического института (ныне - ГОУ ВПО УрФУ имени первого Президента России Б.Н. Ельцина). Этапы трудовой биографии в вузе: студент, инженер-исследователь, аспирант, ассистент, доцент. Заслуженно известен как отличный преподаватель, делившийся обширными знаниями с будущими инженерами читая увлекательные лекции, руководя курсовым и

дипломным проектированием, а также практикой студентов на заводах ОЦМ. По существу им создана основа инженерного корпуса уральских заводов по обработке тяжелых цветных металлов Минцвета СССР и заводов по обработке легких сплавов Минавиапрома СССР, причем высокий уровень подготовки будущих специалистов базировался, с одной стороны, на тесном и плодотворном для кафедры сотрудничестве Анатолия Георгиевича с предприятиями упомянутых ведомств при организации и проведении производственных практик студентов очного обучения и, с другой стороны, на эффективном и, несомненно, продуктивном очно-заочном обучении работников заводов, стремящихся получить высшее образование. Результаты этих усилий – реальные, выполненные по заявкам предприятий учебные проекты с последующим их внедрением в производство и опубликованием в сборниках и в центральных журналах, а также защитой технических решений авторскими свидетельствами на изобретения.

Известный специалист в области прокатки, прессования и волочения (в особенности цветных металлов и сплавов) А.Г. Стукач вел большую научно-исследовательскую работу по госбюджетной и хоздоговорной тематике сначала в качестве исполнителя и ответственного исполнителя, а затем, получив звание доцента, осуществлял научное руководство НИР со многими заводами Урала: Ревдинскими метизно-металлургическим заводом и заводом ОЦМ, Каменск-Уральским металлургическим, Верхне-Салдинским металлургическим производственным объединением. Следует особо выделить исключительно продуктивные его научно-технические контакты с Каменск-Уральским заводом ОЦМ, которые можно проиллюстрировать примерами выполнения следующих НИР.

1. Совершенствование калибровки валков, разработка и внедрение рациональных деформационных и энергосиловых режимов прокатки на мелкосортно-проволочном стане 300 с участием доцента В.Б. Ляшкова и ИТР завода Е.М. Лекаренко, Г.Н. Покровской, Ю.С. Зыкова, Ю.И. Богомолова, К.П. Черных, Т.К. Мишиной. Итоги работы: на промышленных партиях практически реализован усовершенствованный технологический регламент прокатки катанки чрезвычайно широкого марочного сортамента, включающего медь, различные марки конструкционных и электротехнических бронз, никель и его сплавы,

обширную гамму латуней, термоэлектродные сплавы (алюмель, копель, хромель и др.), цинк; одновременно исследованы реологические свойства указанных сплавов и получены соответствующие кривые сопротивления деформации. Достигнут весомый экономический эффект.

2. Исследование, разработка прогрессивной технологии и внедрение процесса волочения клиновидных коллекторных полос высокоответственного назначения из бронз электротехнических марок (кадмиевой, магниевой, серебряной и др.) с использованием составного волочильного инструмента. Конструкция составной волоки и технологические режимы изготовления полосовых профилей высокой точности в соавторстве с Л.М. Железняком и ИТР завода защищена патентами. Л.М. Железник по этой теме защитил кандидатскую диссертацию. В работе участвовали В.Н. Добкин, а также заводчане Ю.М. Крашенинников, В.И. Маркелов, К.П. Черных и др., а продукция вошла в реестр «100 лучших товаров России» и отмечена свидетельством ВДНХ.

3. Исследованы и доведены до практического использования режимы волочения на многократных машинах, совмещенного с непрерывным электроконтактным отжигом латунной проволоки; на предприятии работу проводили ученики Анатолия Георгиевича В.Н. Тарабаев и А.И. Снигирев, впоследствии А.И. Снигирев стал начальником волочильного цеха, а затем возглавил технический отдел завода.

4. В конце 1970-х годов под руководством А.Г. Стукача и участии Л.М. Железняка и Б. П. Гуселетова решена проблема освоения сортопрокатного полунепрерывного стана; после смерти Анатолия Георгиевича это направление возглавил профессор, д.т.н. Б.Е. Хайкин. Непосредственное руководство работой со стороны завода осуществлял главный инженер В.И. Свинин. Комплекс вопросов, решенных с его участием, стал основой его кандидатской диссертации.

Многие аспекты работы вошли в докторскую диссертацию генерального директора завода В.С.Токаря. В работах по этому направлению активно участвовали Н.Ф. Козловских, В.П. Котельников, А.В. Миллер, Г.И. Хрунов, А.И. Токарев, А.Н. Шестаков (от КУЗОЦМ); Б.А. Мигачев, В.Б. Ляшков, Р.К. Мысик, И.А. Дмитриев, Т.В. Матвеева (от УПИ), М.В. Пьянков (от ПО «Уралэнергоцветмет»). Теоретические основы и результаты экспериментального исследования процесса прокатки разнообразных профилей из меди и кадмиевой бронзы, а также этапы разработки калибровки валков для прокатки продукции широкого сортамента и практический опыт освоения прокатки с целью получения высококачественных холодноотянутых изделий обобщены в монографии «Широкосортная прокатка профилей из медных сплавов на полунепрерывном стане» (Л.М. Железник, В.И. Свинин, В.С. Токарь, Б.Е. Хайкин, 1995).

Неизменно высоким был авторитет Анатолия Георгиевича среди коллег, сотрудников факультета и вуза, студентов как душевного, но высокоответственного человека, обладавшего таким важным качеством, как умение понимать другого не только на уровне интеллекта и менталитета, но и на уровне чувств. Будучи в течение многих лет партгором кафедры он решительно поддерживал в ее коллективе дух взаимного уважения и сотрудничества. Почти все молодые преподаватели и сотрудники кафедры с уважением и почтением именовали его (разумеется, за глаза) «дядя Толя». Деловые, общественные и личные разговоры он нередко заканчивал оптимистической репликой бывшего артиллериста: «Пороху нам еще хватит!».



Профессору А.А.Богатову 10 сентября 2012 г. исполнилось 70 лет со дня рождения. Он является заведующим кафедрой «Обработка металлов давлением» Уральского Федерального университета имени первого Президента России Б.Н.Ельцина.

А.А. Богатов 1942 года рождения, русский, имеет квалификацию инженера-металлурга по специальности «Обработка металлов давлением» (1965), канд. техн. наук (1969), докт. техн. наук (1984), профессор (1987), декан металлургического факультета (1985-1987), заведующий кафедрой ОМД (с 1986 по настоящее время). Он известный специалист по механике обработки металлов давлением и механике вязкого разрушения металла, им опубликовано более 300 научных работ, в том числе два учебника, 19 монографий и учебных пособий, 79 авторских свидетельств СССР и патентов РФ. Общий стаж работы А.А Богатова – 52 года, научно-педагогической деятельности стаж – 47 лет, педагогических стаж – 42 года. Он является членом редколлегии четырех центральных технических журналов. Среди его учеников – преподаватели ВУЗов, ответственные работники промышленности и отраслевых институтов. Им подготовлено более 3000 инженеров, 29 кандидатов и пять докторов технических наук. Основные научные результаты, полученные им, связаны с разработкой модели изменения поврежденности металла при обработке давлением и термической обработке, созданием новых испытательных машин

для исследования пластичности и сопротивления деформации, разработкой и внедрением инновационных технологий и оборудования на ОАО «РЗОЦМ», ОАО «ПНТЗ», ОАО «СинТЗ», ОАО «НТМК», ОАО «Корпорация ВСМПО-АВИСМА». Под его руководством разработана экспертная система математического моделирования, автоматизированного проектирования и оптимизации технологических комплексов для производства холоднодеформированных труб, разработаны и внедрены новые технологические процессы и оборудование станков длиннооправочного волочения труб и высокопроизводительных поточных линий прокатки, сварки, волочения и отделки. С его участием разработаны новые виды труб и насосных штанг с высоким ресурсом долговечности при нефтедобыче. Успешно выполняются работы по повышению качества транспортного металла и основных деталей тележки грузового вагона нового поколения. Работы, связанные с изучением эволюции зеренной структуры и фазового состава, нашли применение при внедрении новых технологий изготовления штампованных поковок из титановых сплавов авиационного назначения и труб из легированных марок стали в коррозионностойком и холодостойком исполнении. А.А.Богатов является действительным членом Академии инженерных наук им. А.М. Прохорова и руководителем отделения автоматизации и проектирования технологических процессов в РУО АИН РФ. Он вместе с И.С. Плахотиным и В.А. Мальцевым является инициатором и организатором вузовской подготовки бакалавров и магистров техники и технологии по проектированию промышленных (металлургических) комплексов. А.А. Богатов имеет образовательный сертификат университета им. Дж Вашингтона (США) и два сертификата международных ассоциаций производителей и потребителей труб (JTA и TRA). Биографические данные о нем опубликованы в книге Маркуса «Who is who in Science and engineering» 2006-2007(США).

А.А.Богатов является Заслуженным работником высшей школы, Почетным работником высшего профессионального образования, Лауреатом премии А.Н.Косыгина, Почетным профессором Санкт-Петербургского государственного политехнического университета, Почетным прокатчиком РФ. Он имеет семь научных наград Минвуза СССР, ВДНХ СССР и АИН РФ им. А.М.Прохорова.